

**РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВОЧНЫЕ
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ**

Конструкция и размеры

High-speed steel boring tools with holders.
Design and dimensions

**ГОСТ
10044—73**

МКС 25.100.10
ОКП 39 2122

Дата введения 01.01.74

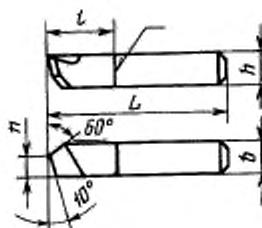
1. Настоящий стандарт распространяется на расточные державочные резцы общего назначения из быстрорежущей стали.

2. Резцы должны изготавляться следующих типов:

- 1 — резцы для прямого крепления;
- 2 — резцы упорные для прямого крепления;
- 3 — резцы для косого крепления под углом 45°;
- 4 — резцы для косого крепления под углом 60°.

3. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на черт. 1—4 и в табл. 1—4.

Тип 1



Черт. 1

Таблица 1

Обозначение резцов	Применяе- мость	Сечение резца $h \cdot b$	L	n	I
2142-0642		6 · 6	20	4	—
2142-0644			25		
2142-0646			32		
2142-0648		8 · 8	25	5	—
2142-0650			32		
2142-0652			40		
2142-0654		10 · 10	32	6	—
2142-0656			40		
2142-0658			50		

С. 2 ГОСТ 10044—73

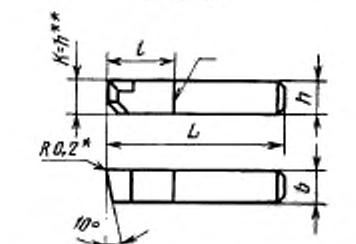
Продолжение табл. 1

ММ					
Обозначение резцов	Применяе-мость	Сечение резца $h \cdot b$	L	n	t
2142-0660		12·12	40	7	—
2142-0662			50		
2142-0664			63		
2142-0666		16·16	63	10	30
2142-0668			80		

П р и м е р у с л о в н о г о обозначения резца типа 1, сечением $h \cdot b = 8 \cdot 8$ мм, $L = 32$ мм:

Резец 2142-0650 ГОСТ 10044—73

Тип 2



* Размер, обозначенный звездочкой, является справочным.

** Допускается $K = 3/4h$.

Черт. 2

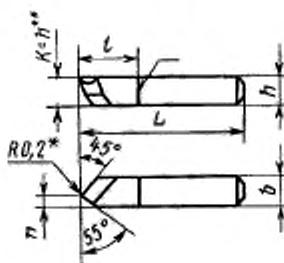
Т а б л и ц а 2

ММ					
Обозначение резцов	Применяемость	Сечение резца $h \cdot b$	L	t	
2142-0574		6 · 6	20	—	
2142-0552			25		
2142-0554			32		
2142-0576		8 · 8	20		
2142-0578			25		
2142-0580			32		
2142-0001			40		
2142-0002		10·10	32	—	
2142-0560			40		
2142-0562			50		
2142-0564		12·12	40		
2142-0566			50		
2142-0003			63	30	
2142-0004			50		
2142-0570		16·16	63		
2142-0572			80		
2142-0005			63	30	
2142-0006		20·20	80		
2142-0007			100		

П р и м е р у с л о в н о г о обозначения резца типа 2, сечением $h \cdot b = 12 \cdot 12$ мм, $L = 50$ мм:

Резец 2142-0566 ГОСТ 10044—73

Тип 3



* Размер, обозначенный звездочкой, является справочным.

** Допускается $K = 3/4h$.

Черт. 3

Таблица 3

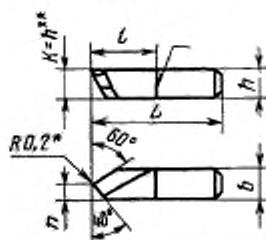
Обозначение резцов	Применимость	Сечение резца $h \cdot b$	L	π	t
2142-0528		6 · 6	20	2,5	—
2142-0502			25		
2142-0504			32		
2142-0530			20		
2142-0506		8 · 8	25	3,5	—
2142-0508			32		
2142-0510			40		
2142-0512			32		
2142-0514		10 · 10	40	4,5	—
2142-0516			50		
2142-0518			40		
2142-0520			50		
2142-0522		12 · 12	63	5,0	30
2142-0008			50		—
2142-0524			63		
2142-0526			80		
2142-0009		16 · 16	63	6,0	30
2142-0011			80		
2142-0012			100		

При мер у с л о в н о г о обозначения резца типа 3, сечением $h \cdot b = 12 \cdot 12$ мм, $L = 50$ мм:

Резец 2142-0520 ГОСТ 10044—73

С. 4 ГОСТ 10044—73

Тип 4



* Размер, обозначенный звездочкой, является справочным.

** Допускается $K = 3/4h$.

Черт. 4

Таблица 4

Обозначение резцов	Применимость	Сечение резца $h \cdot b$	L	n	t	
2142-0602		8 · 8	20	4	—	
2142-0604			25			
2142-0606			32			
2142-0608			40			
2142-0610		10 · 10	32	5		
2142-0612			40			
2142-0614			50			
2142-0616		12 · 12	40	6	30	
2142-0618			50			
2142-0620		16 · 16	63	8		
2142-0622			63			
2142-0624			80			
2142-0013		6 · 6	20	3	—	
2142-0014			25			
2142-0015			32			
2142-0016		16 · 16	50	8		
2142-0017		20 · 20	63	10	30	
2142-0018			80			
2142-0019			100			

П р и м е р у с л о в н о г о обозначения резца типа 4, сечением $h \cdot b = 8 \cdot 8$ мм, $L = 40$ мм:

Резец 2142-0608 ГОСТ 10044—73

(Измененная редакция, Изм. № 1).

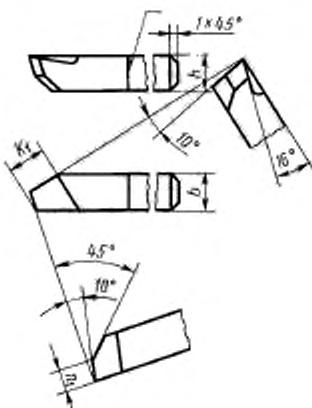
4. Элементы конструкции и геометрические параметры резцов указаны в приложении.
5. Форма заточки передней поверхности и доводка режущей части — по ГОСТ 18868.
6. Технические требования — по ГОСТ 10047.
7. (Исключен, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЦОВ

1. Элементы конструкции и геометрические параметры резцов указаны на черт. 1—4 и в табл. 1—4.

Тип 1

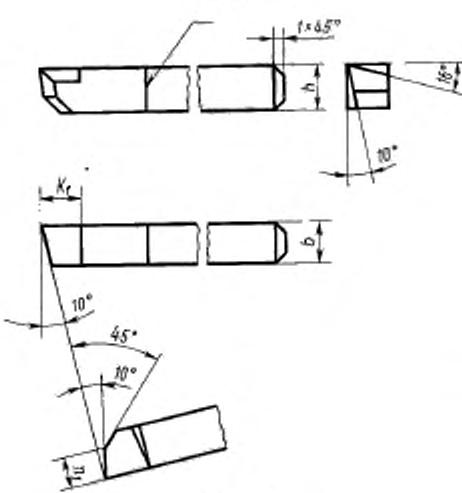


Черт. 1

Таблица 1

Сечение резца h b	n ₁	K ₁
6 · 6	4	6
8 · 8	5	8
10 · 10	7	10
12 · 12	8	12
16 · 16	11	15

Тип 2



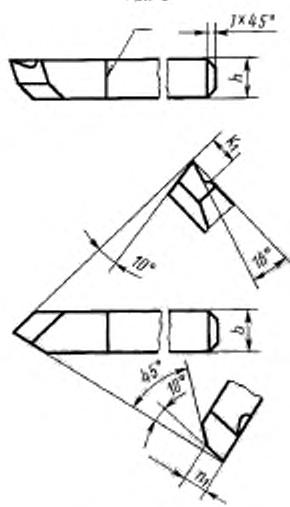
Черт. 2

Таблица 2

Сечение резца h b	n ₁	K ₁
6 · 6	4	6
8 · 8	5	8
10 · 10	7	10
12 · 12	8	12
16 · 16	11	15
20 · 20	14	18

С. 6 ГОСТ 10044—73

Черт. 3

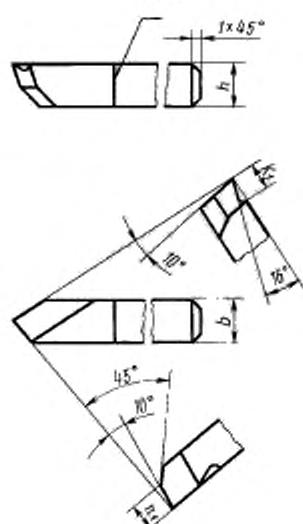


Черт. 3

Таблица 3

Сечение резца $h \ b$	ММ n_1	ММ K_1
6 - 6	4	4
8 - 8	5	5
10-10	7	6
12-12	8	8
16-16	11	10
20-20	14	14

Черт. 4



Черт. 4

Таблица 4

Сечение резца $h \ b$	ММ n_1	ММ K_1
6 - 6	4	4
8 - 8	5	5
10-10	7	6
12-12	8	8
16-16	11	10
20-20	14	14

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18.01.73 № 112
3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 405—77, СТ СЭВ 406—77, СТ СЭВ 407—77
4. ВЗАМЕН ГОСТ 10044—62, МН 670—64, МН 671—64, МН 5225—64, МН 5226—64
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение ИТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 10047—62	6
ГОСТ 18868—73	5

6. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 13.12.89 № 3697
7. ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., в декабре 1989 г. (ИУС 8—80, 3—90)